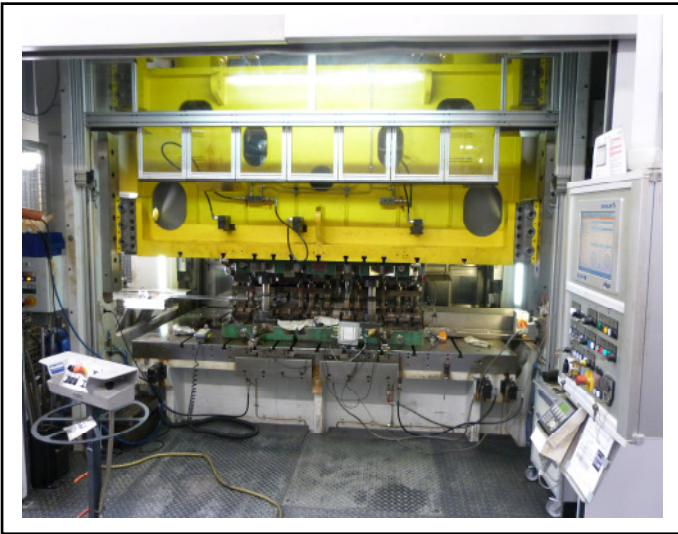


Thema: Prozessoptimierung eines Stanzprozess

Schüler: Hr. Golbeck, Hr. Peischl, Hr. Spieß

Betreuung: TRW Automotive GmbH – Herr Schantl, Herr Rempfer
 TS Aalen – Herr Pflug



Zusammenfassung: Die Aufgabe umfasst die Optimierung eines Stanzprozess. Die Vorgaben sind eine Verfügbarkeit der Presse in Verbindung mit dem RP-2 Werkzeug von mindestens 75% und die kalkulierte Hubzahl von 70 Hub pro Minute, was einer Produktivität von 100% entspricht. Diese Vorgaben mussten im Zuge der Technikerarbeit umgesetzt werden.

Ein wichtiger Bestandteil der Technikerarbeit bestand darin, den kompletten Stanzprozess zu untersuchen um herauszufinden wo die Ursachen der nicht erreichten Produktivität lagen.

Nachdem die Ursachen herausgefiltert waren, wurde nach Lösungen gesucht, um diese dann umzusetzen. Dies bestand unter anderem daraus, eine Werkzeugeinheit konstruktiv abzuändern und umzubauen.